

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-245012

(43)Date of publication of application : 14.09.1999

(51)Int.Cl.

B22D 17/20

B22D 17/00

B22D 17/32

(21)Application number : 10-047921

(71)Applicant : NISSAN MOTOR CO LTD

(22)Date of filing : 27.02.1998

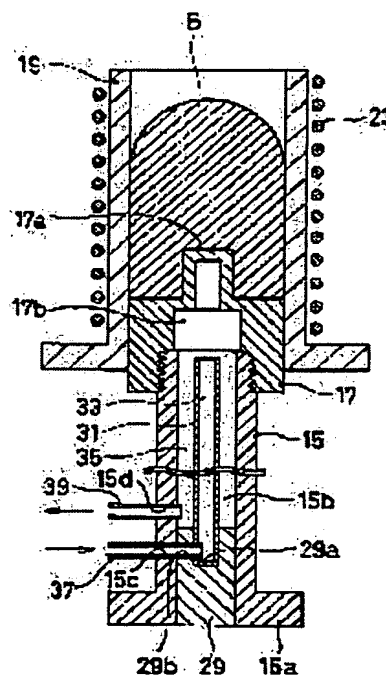
(72)Inventor : HATAKEYAMA TAKESHI

(54) PROCESSING METHOD AND EQUIPMENT FOR HALF MELTING MATERIAL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To reduce the loss of the electromagnetic force and to simplify the constitution of a casting sleeve, when a half melting material is obtained by agitating a molten metal contained in the casting sleeve by the electromagnetic force and by cooling it with a cooling means.

SOLUTION: An electromagnetic induction coil 23 is wound around the outer periphery of a casting sleeve 19 in which a molten metal B is contained, and the molten metal B is agitated by the electromagnetic force of this electromagnetic induction coil 23. A protruded part 17a is formed at the tip of a plunger chip 17 which pushes the molten metal B in to a die cavity, and in the plunger chip 17 including this protruded part 17a, a space 17b which contains a cooling medium is formed. By supplying the cooling medium to this space 17b through a cooling medium supply pipe 37 and a cooling medium supply alley 33 in the plunger rod 15, the molten metal B is cooled from the inside of the casting sleeve 19.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-245012

(43)公開日 平成11年(1999)9月14日

(51)Int.Cl.⁶

識別記号

F I

B 2 2 D 17/20

B 2 2 D 17/20

K

17/00

17/00

Z

17/32

17/32

J

Z

審査請求 未請求 請求項の数12 O L (全 6 頁)

(21)出願番号

特願平10-47921

(22)出願日

平成10年(1998)2月27日

(71)出願人 000003997

日産自動車株式会社

神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地

(72)発明者 島山 武

神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地 日産

自動車株式会社内

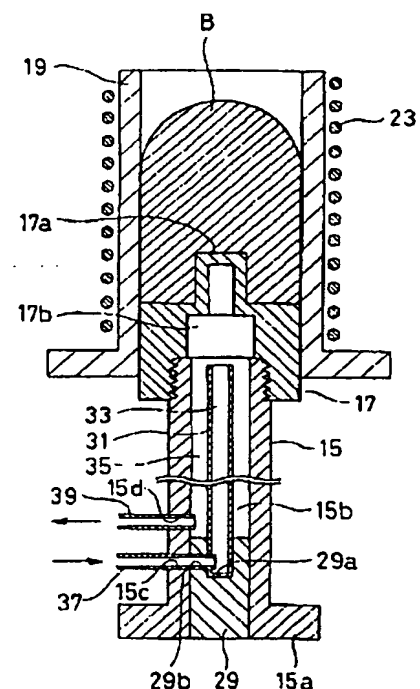
(74)代理人 弁理士 三好 秀和 (外8名)

(54)【発明の名称】 半熔融材料生成方法および生成装置

(57)【要約】

【課題】 鋳込みスリーブ内に收容された金属溶湯を、電磁力によって攪拌し、かつ冷却手段によって冷却して半熔融材料を得る際に、電磁力のロスを少なくするとともに、鋳込みスリーブの構成を簡素化する。

【解決手段】 金属溶湯Bが收容された鋳込みスリーブ19の外周に電磁誘導コイル23が巻かれ、この電磁誘導コイル23による電磁力により金属溶湯Bを攪拌する。金属溶湯Bを金型キャビティに押し込むプランジャチップ17の先端には凸部17aが形成され、この凸部17aを含むプランジャチップ17内には冷却媒体を收容する空間17bが形成されている。この空間17bに、冷却媒体供給管37およびプランジャロッド15内の冷却媒体供給通路33を経て冷却媒体を供給することで、金属溶湯Bを鋳込みスリーブ19の内部から冷却する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 鋳込みスリーブ内に収容された金属溶湯を、前記鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルが発生する電磁力によって攪拌するとともに、冷却手段により冷却して材料温度を制御する半溶融材料生成方法において、前記鋳込みスリーブの金属溶湯収容部内に位置する冷却手段により金属溶湯を内部から冷却することを特徴とする半溶融材料生成方法。

【請求項 2】 金属溶湯が収容される鋳込みスリーブの外周に、電磁力によって金属溶湯を攪拌する電磁誘導コイルを設け、前記鋳込みスリーブ内の金属溶湯を金型キャビティに圧入するブランジャチップに、前記金属溶湯を内部から冷却して材料温度を制御する冷却手段を設けたことを特徴とする半溶融材料生成装置。

【請求項 3】 冷却手段は、ブランジャチップの先端に設けられて金属溶湯内に入り込む凸部と、ブランジャチップ内に形成され外部から冷却媒体が供給される冷却媒体収容空間とを備えていることを特徴とする請求項 2 記載の半溶融材料生成装置。

【請求項 4】 冷却媒体収容空間は、凸部を含むブランジャチップ内に設けられていることを特徴とする請求項 3 記載の半溶融材料生成装置。

【請求項 5】 ブランジャチップが先端に接続されるブランジャロッド内に、凸部内の冷却媒体収容空間に対向するよう延長される冷却媒体供給通路と、この冷却媒体供給通路に対し隔壁を介してその外周側に設けられる冷却媒体排出通路とを、冷却媒体収容空間に連通してそれぞれ設けたことを特徴とする請求項 4 記載の半溶融材料生成装置。

【請求項 6】 隔壁は、ブランジャロッド内に配置したパイプで構成されていることを特徴とする請求項 5 記載の半溶融材料生成装置。

【請求項 7】 凸部は、ブランジャチップ先端のほぼ中央部に設けられていることを特徴とする請求項 3 ないし 5 のいずれか 1 項記載の半溶融材料生成装置。

【請求項 8】 縦射出鋳造設備における鋳込みスリーブ内に収容された金属溶湯を、前記鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルが発生する電磁力によって攪拌するとともに、冷却手段により冷却して材料温度を制御する半溶融材料生成方法において、前記鋳込みスリーブを、金型キャビティから離反した状態で金属溶湯を前記鋳込みスリーブに供給し、この鋳込みスリーブの上部開口から冷却手段を挿入して金属溶湯を内部から冷却することを特徴とする半溶融材料生成方法。

【請求項 9】 冷却中の金属溶湯の温度を検出し、この検出温度に応じて電磁誘導コイルによる電磁力や冷却手段による冷却時間を調整して金属溶湯の温度を制御することを特徴とする請求項 8 記載の半溶融材料生成方法。

【請求項 10】 縦射出鋳造設備における鋳込みスリーブの外周に、電磁力によって前記鋳込みスリーブ内の金

属溶湯を攪拌する電磁誘導コイルを設け、前記鋳込みスリーブを金型キャビティから離反させた状態で、鋳込みスリーブの上部開口から挿入されて、前記金属溶湯を内部から冷却して材料温度を制御する冷却手段を設けたことを特徴とする半溶融材料生成装置。

【請求項 11】 冷却手段は、金属溶湯内に挿入される円筒部と、この円筒部の内部に形成された冷却媒体供給通路および冷却媒体排出通路とを備えていることを特徴とする請求項 10 記載の半溶融材料生成装置。

【請求項 12】 円筒部に、金属溶湯の温度を検出する温度検出手段を設けたことを特徴とする請求項 11 記載の半溶融材料生成装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、鋳込みスリーブに収容された金属溶湯を、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルが発生する電磁力によって金属溶湯を攪拌するとともに、冷却手段により冷却して材料温度を制御する半溶融材料生成方法および生成装置に関する。

【0002】

【発明が解決しようとする課題】この発明は、鋳込みスリーブ内に収容された金属溶湯を、電磁力によって攪拌し、かつ冷却手段によって冷却して半溶融材料を生成する際に、電磁力のロスを少なくするとともに、鋳込みスリーブの構成を簡素化することを目的としている。

【0003】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するために、請求項 1 の発明は、鋳込みスリーブ内に収容された金属溶湯を、前記鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルが発生する電磁力によって攪拌するとともに、冷却手段により冷却して材料温度を制御する半溶融材料生成方法において、前記鋳込みスリーブの金属溶湯収容部内に位置する冷却手段により金属溶湯を内部から冷却する半溶融材料生成方法としてある。

【0004】上記した半溶融材料生成方法によれば、冷却手段が鋳込みスリーブの金属溶湯収容部内に位置しているので、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルの電磁力低下が冷却手段を設けることによって発生することがなく、また冷却手段を鋳込みスリーブに組み込む必要がないので、鋳込みスリーブの複雑かつ大型化が回避される。

【0005】請求項 2 の発明は、金属溶湯が収容される鋳込みスリーブの外周に、電磁力によって金属溶湯を攪拌する電磁誘導コイルを設け、前記鋳込みスリーブ内の金属溶湯を金型キャビティに圧入するブランジャチップに、前記金属溶湯を内部から冷却して材料温度を制御する冷却手段を設けた構成としてある。

【0006】上記構成によれば、電磁誘導コイルにより発生する電磁力で、鋳込みスリーブ内の金属溶湯を攪拌するとともに、ブランジャチップに設けた冷却手段によ

り金属溶湯を冷却して材料温度を制御し、これにより微細均一な固液共存の半溶融材料を生成する。

【0007】請求項3の発明は、請求項2の発明の構成において、冷却手段は、ブランジャチップの先端に設けられて金属溶湯内に入り込む凸部と、ブランジャチップ内に形成され外部から冷却媒体が供給される冷却媒体収容空間とを備えている。

【0008】上記構成によれば、鋳込みスリーブ内に金属溶湯を供給することで、ブランジャチップ先端の凸部が金属溶湯内に入り込み、この状態でブランジャチップ内の冷却媒体収容空間に冷却媒体を供給することで、ブランジャチップを介して金属溶湯が冷却される。

【0009】請求項1の発明は、請求項3の発明の構成において、冷却媒体収容空間は、凸部を含むブランジャチップ内に設けられている。

【0010】上記構成によれば、凸部が金属溶湯内に入り込み、かつ冷却媒体が凸部内の冷却媒体収容空間に供給されることで、金属溶湯は、凸部に接触する内部から効率よく冷却される。

【0011】請求項4の発明は、請求項4の発明の構成において、ブランジャチップが先端に接続されるブランジャロッド内に、凸部内の冷却媒体収容空間に対向するよう延長される冷却媒体供給通路と、この冷却媒体供給通路に対し隔壁を介してその外周側に設けられる冷却媒体排出通路とを、冷却媒体収容空間に連通してそれぞれ設けてある。

【0012】上記構成によれば、冷却媒体供給通路に供給された冷却媒体が、凸部内の冷却媒体収容空間に向けて移動し、凸部に接触する金属溶湯を内部から冷却した後、隔壁外側の冷却媒体排出通路を経て排出される。

【0013】請求項7の発明は、請求項3ないし5のいずれかの発明の構成において、凸部は、ブランジャチップ先端のほぼ中央部に設けられている。

【0014】上記構成によれば、金属溶湯が中央部から冷却される。

【0015】請求項8の発明は、縦射出鋳造設備における鋳込みスリーブ内に収容された金属溶湯を、前記鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルが発生する電磁力によって攪拌するとともに、冷却手段により冷却して材料温度を制御する半溶融材料生成方法において、前記鋳込みスリーブを、金型キャビティから離反した状態で金属溶湯を前記鋳込みスリーブに供給し、この鋳込みスリーブの上部開口から冷却手段を挿入して金属溶湯を内部から冷却する半溶融材料生成方法としてある。

【0016】上記した半溶融材料生成方法によれば、冷却手段が鋳込みスリーブの上部開口から挿入されるので、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルの電磁力低下が冷却手段を設けることによって発生することがなく、また鋳込みスリーブに冷却手段を組み込む必要がないので、鋳込みスリーブの複雑かつ大型化が回避さ

れる。

【0017】請求項9の発明は、請求項8の発明の生成方法において、冷却中の金属溶湯の温度を検出し、この検出温度に応じて電磁誘導コイルによる電磁力や冷却手段による冷却時間を調整して金属溶湯の温度を制御する。

【0018】上記生成方法によれば、金属溶湯は、固液共存温度域の最適な温度範囲に制御される。

【0019】請求項10の発明は、縦射出鋳造設備における鋳込みスリーブの外周に、電磁力によって前記鋳込みスリーブ内の金属溶湯を攪拌する電磁誘導コイルを設け、前記鋳込みスリーブを金型キャビティから離反させた状態で、鋳込みスリーブの上部開口から挿入されて、前記金属溶湯を内部から冷却して材料温度を制御する冷却手段を設けた構成としてある。

【0020】上記構成によれば、鋳込みスリーブを金型キャビティから離反させた状態で、電磁誘導コイルにより発生する電磁力で、鋳込みスリーブ内の金属溶湯を攪拌するとともに、鋳込みスリーブの上部開口から挿入される冷却手段により金属溶湯を冷却して材料温度を制御し、これにより微細均一な固液共存の半溶融材料を生成する。

【0021】請求項11の発明は、請求項10の発明の構成において、冷却手段は、金属溶湯内に挿入される円筒部と、この円筒部の内部に形成された冷却媒体供給通路および冷却媒体排出通路とを備えている。

【0022】上記構成によれば、円筒部が鋳込みスリーブの上部開口から挿入されて金属溶湯内に入り込み、この状態で、冷却媒体が、冷却媒体供給通路を経て円筒部内に供給されて金属溶湯を冷却した後、冷却媒体排出通路を経て排出される。

【0023】請求項12の発明は、請求項11の発明の構成において、円筒部に、金属溶湯の温度を検出する温度検出手段を設けた。

【0024】上記構成によれば、温度検出手段により検出した金属溶湯の温度に応じ、電磁誘導コイルによる電磁力や冷却手段による冷却時間を調整して金属溶湯の温度を制御する。

【0025】

【発明の効果】請求項1の発明によれば、冷却手段が鋳込みスリーブの金属溶湯収容部内に位置しているため、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルの電磁力が冷却手段を設けることによって低下せず、金属溶湯に対する攪拌作業が確実に行えるとともに、冷却手段を鋳込みスリーブに組み込む必要がなく、鋳込みスリーブの複雑かつ大型化を回避することができる。

【0026】請求項2の発明によれば、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルの電磁力で攪拌される金属溶湯を温度制御するに際し、ブランジャチップに設けた冷却手段により冷却するようにしたので、電磁誘導コ

イルの電磁力が冷却手段を設けることによって低下することがなく、金属溶湯に対する攪拌作業が確実に行えるとともに、冷却手段を設けることによる鋳込みスリーブの複雑かつ大型化を回避することができる。

【0027】請求項3の発明によれば、プランジャチップの先端に設けた凸部が金属溶湯に入り込み、この状態でプランジャチップ内の冷却媒体収容空間に冷却媒体を供給することで、金属溶湯を内部から冷却することができる。

【0028】請求項4の発明によれば、凸部が金属溶湯内に入り込み、かつ冷却媒体が凸部内の冷却媒体収容空間に供給されることで、金属溶湯は、凸部に接触する内部から効率よく冷却することができる。

【0029】請求項5の発明によれば、冷却媒体供給通路に供給された冷却媒体は、凸部内の冷却媒体収容空間に向けて移動するので、凸部に接触する金属溶湯が内部から効率よく冷却できる。

【0030】請求項7の発明によれば、凸部が、プランジャチップ先端のほぼ中央部に設けられているので、金属溶湯は中央部から効率よく冷却することができる。

【0031】請求項8の発明によれば、冷却手段が鋳込みスリーブの上部開口から挿入されるので、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルの電磁力が冷却手段を設けることによって低下せず、金属溶湯に対する攪拌作業が確実に行えるとともに、冷却手段を鋳込みスリーブに組み込む必要がなく、鋳込みスリーブの複雑かつ大型化を回避することができる。

【0032】請求項9の発明によれば、冷却中の金属溶湯の温度に応じて電磁誘導コイルによる電磁力や冷却手段による冷却時間を調整するようにしたので、金属溶湯は、固液共存温度域のより最適な温度範囲に制御することができる。

【0033】請求項10の発明によれば、鋳込みスリーブの外周に設けた電磁誘導コイルの電磁力で攪拌される金属溶湯を温度制御するに際し、鋳込みスリーブの上部開口から挿入される冷却手段により冷却するようにしたので、電磁誘導コイルの電磁力低下が回避されて金属溶湯に対する攪拌作業が確実に行えるとともに、冷却手段を設けることによる鋳込みスリーブの複雑かつ大型化を回避することができる。

【0034】請求項11の発明によれば、鋳込みスリーブの上部開口から挿入される円筒部内の冷却媒体供給通路に冷却媒体が供給されることで、金属溶湯を内部から冷却することができる。

【0035】請求項12の発明によれば、円筒部に、金属溶湯の温度を検出する温度検出手段を設けたので、検出した金属溶湯の温度に応じ、電磁誘導コイルによる電磁力や冷却手段による冷却時間を調整でき、金属溶湯を、固液共存温度域のより最適な温度範囲に制御することができる。

【0036】

【発明の実施の形態】以下、この発明の実施の形態を図面に基づき説明する。

【0037】図1は、この発明の実施の一形態を示す半溶融材料生成装置の断面図であり、図2は、この半溶融材料生成装置を備えた縦射出成型締めめの鋳造設備であるダイカスト設備の簡略化した全体構成図である。図示しない型締め機構によって型締めされる金型1の下方には、金型1のキャビティ3に金属溶湯を射出する射出機構5が配置されている。

【0038】射出機構5は、射出シリンダ7を備え、射出シリンダ7はその下端部に設けた回動支持軸9を中心として図に示す傾斜状態と、この傾斜状態から図中で左方向に回動した直立状態とに回動変位可能である。この回動変位は、駆動シリンダ11によってなされる。

【0039】射出シリンダ7のピストンロッド13の先端には、プランジャロッド15が装着され、プランジャロッド15の先端にはプランジャチップ17が装着されている。プランジャチップ17は、円筒状の鋳込みスリーブ19内を摺動可能であり、この鋳込みスリーブ19内に、ラドル21によってアルミニウム合金などの金属溶湯Aが供給される。

【0040】鋳込みスリーブ19の周囲には、電磁誘導コイル23が設けられている。電磁誘導コイル23に電流が供給されることで電磁力が発生し、この電磁力により鋳込みスリーブ19内に収容されている金属溶湯Bが攪拌される。

【0041】鋳込みスリーブ19と射出シリンダ7との間には、ガイドブロック25が介装されている。このガイドブロック25内を、プランジャロッド15の下端に形成されたフランジ15aがガイドされてピストンロッド13、プランジャロッド15およびプランジャチップ17が一体となって往復移動する。

【0042】鋳込みスリーブ19の下端はガイドブロック25の上端に固定され、ガイドブロック25は、射出シリンダ7の上端に設けた複数のガイドロッド27により固定支持されている。ガイドロッド27は射出シリンダ7に対して図2の状態から突出する方向に移動可能であり、ガイドロッド27が突出移動することでガイドロッド25および鋳込みスリーブ23が一体となって同方向に移動する。

【0043】図1に示すように、プランジャロッド15は円筒状を呈して内部に空間15bが形成され、その下端開口が封止部材29によって密閉されている。一方、プランジャチップ17は、先端面の中央部に凸部17aが形成され、この凸部17a内を含むプランジャチップ17内には、下端にてプランジャロッド15の空間15bに連通する冷却媒体収容空間としての空間17bが形成されている。上記凸部17aと、冷却媒体（例えば冷却水、他に空気などでもよい）が収容される空間17b

とで冷却手段を構成している。

【0044】ブランジャロッド15の空間15bには、隔壁を構成するパイプ31が収容されている。パイプ31は、上端が開口して前記凸部17a内の冷却媒体収容空間に対向しており、閉塞された下端は前記封止部材29の凹部29a内に嵌入固定されている。パイプ31の内部空間が冷却媒体供給通路33で、同外部空間が冷却媒体排出空間35となる。冷却媒体供給通路33の下端付近には冷却媒体供給管37が、冷却媒体排出空間35の下端付近には冷却媒体排出管39が、それぞれ連通している。

【0045】冷却媒体供給管37は、冷却媒体供給通路33側の端部が、ブランジャロッド15の貫通孔15cおよび封止部材29の貫通孔29bに挿入固定され、冷却媒体排出管39は、冷却媒体排出通路35側の端部がブランジャロッド15の貫通孔15dに挿入固定されている。これら冷却媒体供給管37および冷却媒体排出管39は、図2に示すように、ガイドブロック25に形成したスリット25a内にてブランジャロッド15の移動方向と同方向に移動可能に配置され、これにより、冷却媒体供給管37および冷却媒体排出管39が装着されたブランジャロッド15のガイドブロック25に対する相対移動が可能となる。

【0046】次に、上記のように構成された半溶融材料生成装置の動作を説明する。図2に示すように、射出機構5を傾斜させた状態で、ラドル21から金属溶湯Aを鋳込みスリーブ19に供給した後、鋳込みスリーブ19が金型1の直下に位置するよう駆動シリンダ11を作動させて射出機構5を直立状態とする。鋳込みスリーブ23内に金属溶湯Bが供給されることで、図1に示すように、ブランジャチップ17の凸部17aが金属溶湯B内に入り込むことになる。

【0047】この状態で、電磁誘導コイル23に電流を流すことによって発生する電磁力が、鋳込みスリーブ19内の金属溶湯Bに作用して、金属溶湯Bが攪拌されて半溶融材料が得られる。これと同時に、冷却媒体が冷却媒体供給管37から冷却媒体供給通路33に供給され、この冷却媒体は冷却媒体供給通路33を上昇してブランジャチップ17内の空間17bに達し、凸部17aを介して金属溶湯Bを冷却する。このとき、凸部17aは、金属溶湯B内に入り込んだ状態であり、この凸部17a内の空間17bに冷却媒体が供給されることで、金属溶湯Bは内側から効率よく冷却される。冷却後の冷却媒体は、冷却媒体排出通路35を下降し冷却媒体排出管39を経て排出される。金属溶湯Bは、冷却されることで適度の固液共存温度域に制御され、鋳造に適した半溶融材料となる。

【0048】半溶融材料が生成された後は、ガイドロッド27の射出シリンダ7からの伸長動作によるガイドブロック25の上昇により、鋳込みスリーブ19が金型1

の下端にセットされる。この状態で、前記生成された半溶融材料は、射出シリンダ7の作動によるピストンロッド13の上昇に伴うブランジャチップ17の上昇により、金型1のキャビティ3に射出され、鋳造される。

【0049】上記したように、鋳込みスリーブ19内における金属溶湯Bに対する冷却は、ブランジャチップ17内の冷却媒体により、鋳込みスリーブ19の内側から行っているため、例えば特開平8-187566号公報に記載されているような、鋳込みスリーブ自体に冷却水パイプを組み込んだものに比べ、電磁誘導コイル23により発生する電磁力を効率よく金属溶湯Bに付与することができ攪拌作業を確実に行うことができるとともに、鋳込みスリーブの構成が簡素化して小型化を図ることができる。

【0050】また、上記公報記載のものは、電磁力が金属溶湯を鋳込みスリーブの内壁面から離反させるように作用しているため、鋳込みスリーブを介しての冷却効果が不充分となっているが、上記した本実施の形態によれば、鋳込みスリーブ19の内部から冷却しているため、電磁力の影響による冷却ロスが発生せず、冷却効果が充分なものとなる。

【0051】図3は、この発明の他の実施の形態を示している。この実施の形態は、図2に示すように射出機構5を傾斜させた状態で、鋳込みスリーブ23の上部開口から冷却手段としての冷却棒41を挿入して金属溶湯Bを内部から冷却するものである。

【0052】冷却棒41は、内部に空間41aが形成された円筒部42を有し、この空間41aの図中で上部側端部の開口が封止部材43によって閉塞されている。空間41aには、基端側が封止部材43に固定されたパイプ45が収容され、パイプ45の先端側（図3中で下端側）が空間41aに連通している。パイプ45の内部が冷却媒体供給通路47で、パイプ45の外部が冷却媒体排出通路49である。

【0053】冷却媒体供給通路47の図中で上端部付近には、冷却媒体供給管51が、冷却媒体排出通路49の同上端部付近には、冷却媒体排出管53が、それぞれ連通接続されている。すなわち、冷却媒体供給管51から供給された冷却媒体がパイプ45の冷却媒体供給通路47を経て空間41a内に流出し、金属溶湯Bを冷却する。冷却後の冷却媒体は、冷却媒体排出通路49を上昇し、冷却媒体排出管53から外部に排出される。

【0054】冷却棒41における円筒部42の外側面には、溶融金属B内に挿入されてその温度を検出する温度検出手段としての熱電対55が取り付けられている。熱電対55が検出した温度データは、図示しない制御回路に入力され、制御回路は電磁誘導コイル23に供給する電流値を制御して電磁力を調整したり、あるいは冷却棒41の金属溶湯Bへの挿入時間を制御するなどし、これにより金属溶湯Bの温度を固液共存温度域のより最適な温

度範囲に制御する。

【0055】上記図3の例においては、図2に示したものと同様に、ラドル21によって金属溶湯Aを鋳込みスリーブ19内に供給し、射出機構5が傾斜した状態で、電磁誘導コイル23に電流を流して電磁力を発生させて金属溶湯Bを攪拌するとともに、冷却棒41を鋳込みスリーブ19の上部開口から挿入して金属溶湯B内に入り込ませ、金属溶湯Bを冷却する。

【0056】この例においても、金属溶湯Bが鋳込みスリーブ19の内部から冷却される構成であるので、前記図1のものと同様の効果が得られる。また、熱電対55によって金属溶湯Bの温度を検出しながら、電磁力や冷却時間が調整できるので、より最適な温度制御が可能となる。

【0057】金属溶湯Bを攪拌および冷却することで、目標とする半溶融材料が得られたら、冷却棒41を鋳込みスリーブ19内から引き抜いた後、図2に示す駆動シリンダ11を作動させて射出機構5を直立状態として、前記図1のものと同様に、鋳込みスリーブ19内の半溶融材料を金型1のキャビティ3に射出し、鋳造する。

【0058】なお、図3中で、符号57はプランジャチップ、59はプランジャロッドである。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の実施の一形態を示す半溶融材料生成装置の断面図である。

【図2】図1の半溶融材料生成装置を備えた縦射出構型締めダイカスト設備の簡略化した全体構成図である。

【図3】この発明の他の実施の形態を示す半溶融材料生成装置の断面図である。

【符号の説明】

A、B 金属溶湯

1 金型

3 キャビティ

17 プランジャチップ

17a 凸部（冷却手段）

17b 空間（冷却媒体収容空間、冷却手段）

19 鋳込みスリーブ

23 電磁誘導コイル

31 パイプ（隔壁）

33、47 冷却媒体供給通路

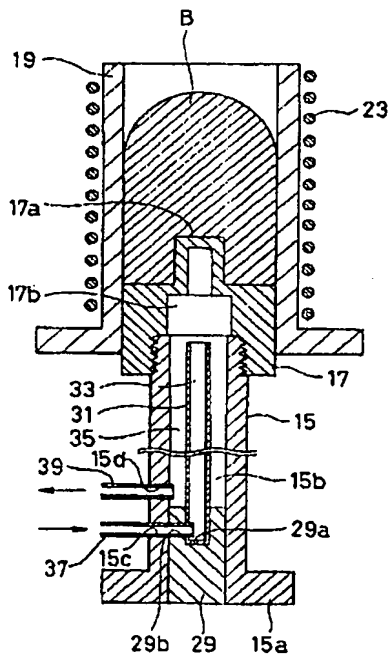
35、49 冷却媒体排出通路

41 冷却棒（冷却手段）

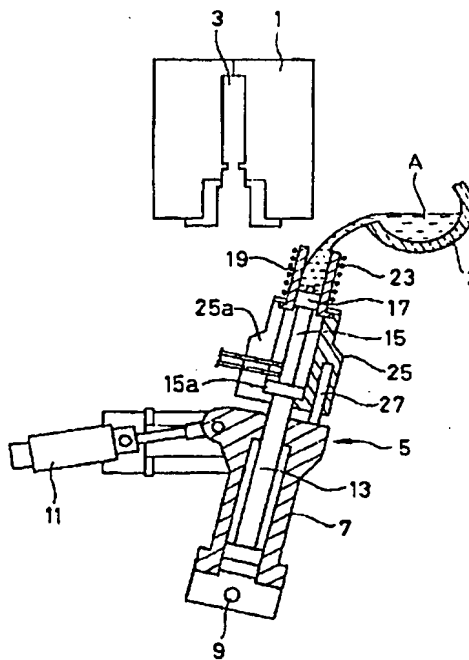
42 円筒部

55 熱電対（温度検出手段）

【図1】



【図2】



【図3】

